

nowe skrobaki BIAX - seria „M”

skrobak elektroniczny BS 40 M



skrobak elektroniczny BIAX BS 40 M, model “heavy duty” jest szczególnie przydatny do :

- skrajnie ciężkiego skrobania na dużych konstrukcjach maszyn,
- skrobania stalowych prowadzących łóż obrabiarek oraz kolumn,
- skrobania płaszczyzn podziału w dużych korpusach np. turbin, przekładni, pomp, itp.

skrobak elektroniczny BL 40 M



skrobak elektroniczny BIAX BL 40 M, model zwykły jest szczególnie przydatny do :

- skrobania ciężkiego, zwykłego, dokładnego, precyzyjnego i olejo-szczelnego
- przydatny również do wykańczania przewodnic typu “jaskółczy ogon”, pryzm – również przewodnic pionowych – w połączeniu ze specjalnymi uchwytami/ostrzami

w dostawie* (dla obu modeli):



- walizka plastikowa, nr zamówieniowy 1 401 819
- klucz ampulowy SW 4, nr zamówieniowy 1 363 503
- klucz ampulowy SW 6, nr zamówieniowy 1 363 502
- zestaw 2 szczotek węglowych nr zamówieniowy:
 - 1 328 362 dla silnika 230V
 - 1 982 601 dla silnika 120V
- olej specjalny do elementu regulacyjno-ślizgowego - 1 365 635

akcesoria dodatkowe (za dopłatą):



uchwyt ręczny, nr zamówieniowy 3 004 748

BS 40 M, numer zamówieniowy:

230 V : 200 040 400

120 V : 200 040 410

śruba mocowania uchwytu (zamówić 2 szt), nr 1 324 905

BL 40 M, numer zamówieniowy:

230 V : 200 040 380

120 V : 200 040 390

<i>Elektronicznie zmienna częstotliwość skoków, zakres :</i>	0-1850	1/min
<i>Płynnie zmienna długość skoku w zakresie</i>	0-20	mm
<i>Pobór mocy</i>	800	W
<i>Napięcie</i>	230/120	V
<i>Poziom hałas</i>	71	dB(A)
<i>Masa</i>	5,50	kg
<i>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</i>	460 x 80 x 107	mm
<i>Wartość vibracji a_{hd} zgodnie z ISO 28927-8</i>	14,9	m/s ²
<i>Niepewność pomiaru K:</i>	1,776	m/s ²

<i>Elektronicznie zmienna częstotliwość skoków, zakres :</i>	0-2500	1/min
<i>Płynnie zmienna długość skoku w zakresie</i>	0-20	mm
<i>Pobór mocy</i>	800	W
<i>Napięcie</i>	230/120	V
<i>Poziom hałas</i>	71	dB(A)
<i>Masa</i>	4,00	kg
<i>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</i>	460 x 80 x 107	mm
<i>Wartość vibracji a_{hd} zgodnie z ISO 28927-8</i>	18,266	m/s ²
<i>Niepewność pomiaru K:</i>	1,652	m/s ²

uwaga: modele „M” na 120 V będą dostępne nie wcześniej niż w 2025 r. do tego czasu będą dostępne poprzednie modele: BS 40 (nr 200 040 112) oraz BL 40 (nr 200 040 140).

* zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia

skrobak elektroniczny BL 10 M


skrobak elektroniczny BIAx BL 10 M, model lekki - uniwersalny- precyzyjny jest szczególnie przydatny do :

- skrobania tworzyw sztucznych,
- skrobania zwykłego, dokładnego, precyzyjnego i olejo-szczelnego
- przydatny również do wykańczania przewodnic typu
 - „jaskółczy ogon”,
 - pryzm (przewodnic pryzmowych „V”)
- również przewodnic pionowych – w połączeniu ze specjalnymi uchwytami/ostrzami

skrobak elektroniczny HM 10 M


skrobak elektroniczny BIAx HM 10 M, do nacinania „półksiężyców” – kieszeni olejowych jest szczególnie przydatny do:

- nacinania kieszeni olejowych
- uzyskiwania powierzchni przyjemnych optycznie, wzrokowo

w dostawie* (dla obu modeli):

- walizka plastikowa, nr zamówieniowy 1 401 819
- klucz ampulowy SW 4, nr zamówieniowy 1 363 503
- klucz ampulowy SW 6, nr zamówieniowy 1 363 502 (nie dla HM 10 M)
- zestaw 2 szczotek węglowych nr zamówieniowy:
 - 1 328 362 dla silnika 230V
 - 1 982 601 dla silnika 120V
- olej specjalny do elementu regulacyjno-ślizgowego - 1 365 635

<i>Elektronicznie zmienna częstotliwość skoków, zakres :</i>	0-1850	1/min
<i>Płynnie zmienna długość skoku w zakresie</i>	0-10	mm
<i>Pobór mocy</i>	800	W
<i>Napięcie</i>	230/120	V
<i>Poziom hałasu</i>	71	dB(A)
<i>Masa</i>	4,00	kg
<i>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</i>	405 x 76 x 92	mm
<i>Wartość wibracji a_{hd} zgodnie z ISO 28927-8</i>	8,205	m/s ²
<i>Niepewność pomiaru K:</i>	1,299	m/s ²

<i>Elektronicznie zmienna częstotliwość skoków, zakres :</i>	0-1850	1/min
<i>Stała długość skoku</i>	2	mm
<i>Pobór mocy</i>	800	W
<i>Napięcie</i>	230/120	V
<i>Poziom hałasu</i>	71	dB(A)
<i>Masa</i>	2,70	kg
<i>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</i>	405 x 76 x 92	Mm
<i>Wartość wibracji a_{hd} zgodnie z ISO 28927-8</i>	5,243	m/s ²
<i>Niepewność pomiaru K:</i>	0,595	m/s ²

BL 10 M, numer zamówieniowy:

230 V : 200 040 360
120 V : 200 040 370

HM 10 M, numer zamówieniowy:

230 V : 200 040 420
120 V : 200 040 430

uwaga: modele „M” na 120 V będą dostępne nie wcześniej niż w 2025 r. do tego czasu będą dostępne poprzednie modele: BL 10 (nr 200 040 310) oraz HM 10 (nr 200 040 340).

* zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia

skrobak pneumatyczny DL 10


skrobak pneumatyczny BIAX DL 10, jest szczególnie przydatny do :

- skrobienia ciężkiego, zwykłego, dokładnego, precyzyjnego i olejo-szczelnego
- przydatny również do wykańczania przewodnic typu
 - „jaskółczy ogon”,
 - pryzm (przewodnic pryzmowych “V”)
- również przewodnic pionowych – w połączeniu ze specjalnymi uchwytami albo ostrzami

<i>Stała częstotliwość skoków przy ciśnieniu 6 bar</i>	1400	1/min
<i>Płynnie zmienna długość skoku w zakresie :</i>	0-20	mm
<i>Pobór mocy</i>	350	W
<i>Gwint przyłączeniowy</i>	R 1/4”	”
<i>Poziom hałasu</i>	75	dB(A)
<i>Masa</i>	3,60	kg
<i>Wymiary (dług. x szer. x wys.)</i>	425 x 80 x 107	mm
<i>Zużycie powietrza</i>	600	l/min
<i>Średnica wewn. przewodu</i>	min. Ø10	mm
<i>Wartość wibracji a_{hd} zgodnie z ISO 28927-8</i>	11,517	m/s ²
<i>Niepewność pomiaru K:</i>	1,602	m/s ²

w dostawie*:

- walizka plastikowa, nr zamówieniowy 1 401 819
- klucz ampulowy SW 4, nr zamówieniowy 1 363 503
- klucz ampulowy SW 6, nr zamówieniowy 1 363 502
- olej specjalny do elementu regulacyjno-ślizgowego - 1 365 635

DL 10, numer zamówieniowy: 200 040 060

Skrobak pneumatyczny BIAX, należy podłączyć do sieci sprężonego powietrza poprzez zespół filtrująco-smarujący z reduktorem ciśnienia i regulacją przepływu oleju.

akcesoria dodatkowe ** (za dopłatą, obrazki poglądowe):



zespół filtrująco-smarujący,
1 367 045



uchwyt mobilny do zespołu filtr.-smar.
7 015 440



olej specjalny BIAX
1 365 665

przewód pneumatyczny, kpl. 5,0/1,5m z tłumikiem hałasu
1 366 630

* zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia

** numery zamówieniowe podanych akcesoriów mogą się różnić od tych podanych powyżej

zestawy płytek i ostrzy*:

zestaw nr 10, numer zamówieniowy 210 099 710
do skrobaków BS 40 M, BL 40 M, BL 10 M i DL 40



uchwyty KL80; KL130; KL130V; sprawdzian kontrolny



ostrza: 15/90 R60, 20/90 R60, 25/90 R90, 30/90 R140



płytki: 25x20 R60, 25x25 R90, 25x30 R180, 30x40 ST R60



zestaw nr 20, numer zamówieniowy 210 098 910
do skrobaków BS 40 M, BL 40 M, BL 10 M i DL 40:



uchwyt KL170

sprawdzian kontrolny



ostrza:
15/150 R60



20/150 R 60



25/150 R 90



30/150 R140



20/150 ST R60

* zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia

zestaw nr 30, numer zamówieniowy 210 099 510

do skrobaków HM 10 M

do nacinania kieszeni olejowych

ostrza z płytkami wdiowymi:



20/90 R60



20/90 R90



20/90 R120



20/90 R150

zestaw nr 31, numer zamówieniowy 210 099 500

do skrobaków HM 10 M

do nacinania kieszeni olejowych

wkładki:



R60



R90



R120



R150



uchwyt KL 70

** zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia*

zestaw nr 40, numer zamówieniowy 210 098 500

technika skrobania 40 (do 40 punktów/cal²)

nadaje się do skrobaków BS 40 M, BL 40 M, BL 10 M i DL 40
 rekomendowany do skrobaka BL 10 M

ostrza:



20/150 R40

15/150 R20

sprawdzian kontrolny



20/90 R40

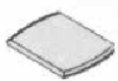
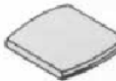
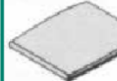


15/90 R20

* zakres dostawy może ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia

plytki widiowe i ze stali HSS; uchwyty, ostrza itp.

plytki BIAX z węglika (widiowe)

zastosowanie	skrobanie zgrubne i wykańczające			plytki o promieniu R 300		
						
Typ	25/20	25/25	25/30	25/20	25/25	25/30
nr zamówieniowy	001 400 203	001 400 205	001 400 207	001400 219	001 400 220	001 400 221
wymiary, dł. x szer.	25 x 20 mm	25 x 25 mm	25 x 30 mm	25 x 20 mm	25 x 25 mm	25 x 30 mm
promień płytki, mm	60	90	140	300	300	300
kąt ostrzenia	-3,5°	-3,5°	-3,5°	-3,5°	-3,5°	-3,5°

plytki BIAX ze stali HSS

zastosowanie	głównie do skrobania stali i staliwa	głównie do skrobania stali i staliwa
		
Typ	25/30 ST	30/40 ST
nr zamówieniowy	001 400 209	001 400 210
wymiary, dł. x szer.	25 x 30 mm	30 x 40 mm
promień płytki, mm	60	60
kąt ostrzenia	32°	32°

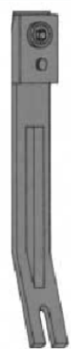
uchwyty BIAX do płytek widiowych i z HSS

opis	uchwyt krótki standardowy	uchwyt wydłużony, sprężysty	uchwyt skrecony, do miejsc pionowych i trudnodostępnych	jako sprawdzian, ilości pkt-ów / cal ² promieni ostrzy, do zmiatania wirów
				
Typ	KL 80	KL 130	KL 130 V	sprawdzian
nr zamówieniowy	007004696	007004695	007004679	003001639
wymiary, dł. x szer.	80 mm (długość)	130 mm (długość)	130 mm (długość)	60x50 mm

ostrza BIAX z płytkami z węgla (widiowymi)

zastosowanie	skrobanie wstępne, jaskółcze ogony, ciasne miejsca	skrobanie wstępne, jaskółcze ogony, ciasne miejsca	skrobanie wstępne ostrze standard	skrobanie wstępne	skrobanie wstępne
					
Typ	10	15	20	25	30
nr zamówieniowy	001 400 401	001 400 403	001 400 405	001 400 407	001 400 409
wymiary, dł. x szer.	90 x 10 mm	90 x 15 mm	90 x 20 mm	90 x 25 mm	90 x 30 mm
promień płytki, mm	60	60	60	90	140
kąt ostrzenia	-3,5°	-3,5°	-3,5°	-3,5°	-3,5°

uchwyt do ostrzy BIAX z płytkami widiowymi

zastosowanie	do skrobania w miejscach trudnodostępnych w połączeniu z ostrzami BIAX	jako sprawdzian, ilości pkt-ów/cal ² , promieni ostrzy, do zmiatania wiórków
		
Typ	KL 170	sprawdzian
nr zamówieniowy	008002791	003001639
wymiary, dł. x szer.	170 mm (długość)	60 x 50 mm

ostrza BIAX z płytkami widiowymi do nacinania kieszeni olejowych - do skrobaka HM 10M

zastosowanie	nacinanie kieszeni olejowych dla zagwarantowania ciągłości filmu olejowego na przewodnicach, zwłaszcza pionowych; dostarczanie oleju do- i z kieszeni			
				
Typ	R 60/20	R 90/20	R 120/20	R 150/20
nr zamówieniowy	001 400 415	001 400 416	001 400 417	001 400 418
wymiary, dł. x szer.	90 x 20 mm	90 x 20 mm	90 x 20 mm	90 x 120 mm
promień płytki, mm	60	90	120	150
wielkość kieszeni	mała	podstawowa	duża	bardzo duża

wkładki BIAX z płytkami z węgla (widiowymi) - do skrobaka HM 10M

zastosowanie	do nacinania kieszeni olejowych ("półksiężyców") ; wkładki o masywnej budowie			
				
Typ	R 60	R 90	R 120	R 150
nr. zamówieniowy	001 400 902	001 400 905	001 400 907	001 400 908
wymiary, dł. x szer.	34 x 23 mm	34 x 23 mm	34 x 23 mm	34 x 23 mm
promień płytki, mm	60	90	120	150
kąt ostrzenia	–	–	–	–
wielkość kieszeni	mała	podstawowa	duża	bardzo duża

uchwyt BIAX do wkładek

zastosowanie	do mocowania wkładek z płytkami widiowymi	jako sprawdzian, ilości pkt-ów / cal ² , promieni ostrzy, zmiatania wiórków
		
Typ	KL 70	
nr zamówieniowy	007004699	003001639
wymiary, dł. x szer.	70 mm (długość)	60 x 50 mm

wyposażenie dodatkowe – akcesoria

akcesoria BIAx
skrobak ręczny - 4 RK
do stosowania z ostrzami BIAx


nr zamówieniowy	200 004 201
wymiary, mm	380 (długość)

akcesoria BIAx
skrobak ręczny - 4 FP
do stosowania z płytkami BIAx


nr zamówieniowy	200 004 401
wymiary, mm	405 (długość)

akcesoria BIAx
tusz inżynierski (techniczny)
do oznaczania powierzchni przed skrobaniem


nr zamówieniowy	001 402 201	tusz niebieski
nr zamówieniowy	V11 / 1 402 / 201	tusz czerwony

akcesoria BIAx
walek do tuszu
do rozprowadzania tuszu inżynierskiego
na powierzchniach wzorców i modeli


nr zamów. 001 402 302	materiał,	Ø x szer.	35 x 120 mm	materiał wałka : molton
nr zamów. 001 402 303	materiał,	Ø x szer.	50 x 150 mm	materiał wałka : guma

KSM szlifierko – polerka do ostrzy i płytek

Ta szlifierka służy do szlifowania ostrzy i płytek do skrobaków z węgla wolframu i stali HSS oraz innych części wymagających szlifowania czy polerowania na tarczy diamentowej.

Do wszelkiego rodzaju szlifowania i polerowania: z dodatnim i ujemnym kątem ostrzenia; stół szlifierski można obracać w pionie.

Kompaktowa konstrukcja i niewielka waga sprawiają, że szlifierka KSM jest łatwa do przenoszenia; można ją podłączyć wszędzie dzięki zastosowanemu silnikowi elektrycznemu na napięcie 230 V.



KSM	numer zamówieniowy 001 984 000
dane techniczne	
kąt ostrzenia	+ 5° ÷ - 20°
wymiary dł. x szer. x wys. mm	225 x 370 x 250
masa	16 kg
silnik elektryczny	230 V ~ 50 Hz; 4.400 obr/min; 550 W
prędkość skrawania	30 m/s
Wposażenie *	
ściernica diamentowa, Ø 127mm	nr zamówieniowy 1 984 003
uchwyt do ostrzy R20; R40; R60; R90; R140	
uchwyt do płytek	
kamień / „koks”- do ściernic diamentowych	
klucz TORX	T 30
etui do akcesoriów	

* może się różnić od wersji na rynek polski



ściernica diamentowa z dwoma pierścieniami ściernymi:

- jeden do zgrubnego szlifowania,
- drugi do dokładnego docierania płytek i ostrzy

ściernica może być ponownie docierana (odświeżana)



- uchwyty-prowadnice do łatwiejszego ostrzenia promieni R (20, 40, 60, 90, i 140 mm) ostrzy i płytek dla zapewnienia powtarzalnych wyników ich promieni w celu uzyskania żądanych ilości punktów/cal² i jakości punktów styku (bez rowków)
- uchwyty-prowadnice są ulepszone cieplnie i zabezpieczone przed korozją
- regulowane położenie oświetlenia LED-owego miejsca pracy
- możliwość podłączenia wyciągu powstających pyłów

kamienne wyposażenie pomiarowe do kontroli przy montażu albo wyposażenie laboratoriów

płyta pomiarowa

zastosowanie	jako powierzchnia odniesienia, kontrola przy montażu, wyposażenie laboratorium	
wersja	granitowa, powierzchnia robocza dokładnie docierana, boki szlifowane, krawędzie fazowane, na spodzie -oznaczenia punktów podparcia dla podparcia statycznego	
dokładność	wg normy DIN 876/00; na życzenie DIN 876/00 z kalibracją DAkkS	
dostępne rozmiary, mm	630x400, 800x600, 1000x800, 1200x800, 1500x1000, 2000x1000 (inne rozmiary – na życzenie),	

sztabka pomiarowa

zastosowanie	do kontroli prostolinijności i równoległości	
wersja	granitowa, dwie powierzchnie wzdłużne (górna i dolna) dokładnie docierane na płaskość i wzajemną równoległość; pozostałe powierzchnie szlifowane, wkładki gwintowane na końcach i otwory przelotowe - odpężające we wszystkich rozmiarach sztabki	
dokładność	wg normy DIN 876/00; na życzenie DIN 876/00 z kalibracją DAkkS	
dostępne rozmiary, mm	500x90, 750x140, 1000x160, 1250x190 (inne rozmiary – na życzenie),	

kątownik

zastosowanie	do kontroli kątów 90°	
wersja	granitowa, dwie prostopadłe powierzchnie kątowe (górna i dolna) dokładnie docierane na płaskość i wzajemną kątowność, pozostałe powierzchnie szlifowane, wykonany otwór przelotowy do łatwiejszego przenoszenia i przechowywania	
dokładność	wg normy DIN 876/00; na życzenie DIN 876/00 z kalibracją DAkkS dokładność kątowa jest powiązana w dłuższym ramieniu kąta	
dostępne rozmiary, mm	300x200, 400x250, 600x400 (inne rozmiary – na życzenie),	

płyta kątowna

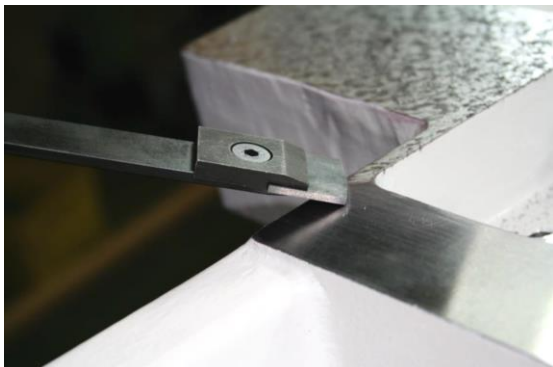
zastosowanie	do kontroli kątów 90° ; bardzo przydatna do sprawdzania geometrii na obrabiarkach	
wersja	granitowa, cztery powierzchnie boczne dokładnie docierane na płaskość, równoległość i wzajemną kątowność, pozostałe powierzchnie szlifowane, wykonane otwory przelotowe do łatwiejszego przenoszenia i przechowywania	
dokładność	wg normy DIN 876/00; na życzenie DIN 876/00 z kalibracją DAkkS przy wymiarze prostokątnym, dokładność kątowa jest powiązana w dłuższym boku	
dostępne rozmiary, mm	400x400, 600x400 (inne rozmiary – na życzenie),	

ramka kątowna

zastosowanie	do kontroli kątów 90° ; bardzo przydatna do sprawdzania geometrii na obrabiarkach	
wersja lekka	granitowa, cztery powierzchnie boczne dokładnie docierane na płaskość, równoległość i wzajemną kątowność, pozostałe powierzchnie szlifowane, wykonane lekkie	
dokładność	wg normy DIN 876/00; na życzenie DIN 876/00 z kalibracją DAkkS przy wymiarze prostokątnym dokładność kątowa jest powiązana w dłuższym boku	
dostępne rozmiary, mm	300x300, 400x300, 500x400, 800x600 (inne rozmiary – na życzenie),	

etapy pracy

etap 1: skrobanie wstępne



Powierzchnia przeznaczona do skrobania powinna być odpowiednio przygotowana (frezowanie precyzyjne, struganie czy szlifowanie, oczyszczenie, odtłuszczenie).

W pierwszym etapie tworzy się bazę. Do skrobania maszynowego dobiera się końcówki ostrza lub płytki (szerokości 25 lub 30 mm) o większym promieniu (zależnie od wielkości powierzchni) oraz skok 12 do 20 mm. Ostrze narzędzia skrawającego powinno tworzyć z płaszczyzną obrabianą kąt ok. 30-45°.

Skrobak należy prowadzić poziomo po obrabianej powierzchni z taką prędkością, by pojedyncze skrobnięcia ledwo zachodziły na siebie. Po pierwszym skrobaniu całej powierzchni, czynność tę należy powtórzyć pod kątem 90° w stosunku do pierwszego skrobania.

etap 2: skrobanie właściwe powierzchni



W tym etapie skrobanie przeprowadza się równoległe do przeciwnych naroży. Czynność ta wymaga nieco krótszego skoku (6 do 12 mm) oraz węższych płytek (15, 20 czy 25 mm). Po zakończeniu etapu 1 – skrobania wstępnego, punkty podparcia (miejsca wystające z obrabianej powierzchni), tj. miejsca pokryte tuszem maszynowym (po sprawdzeniu powierzchni na przyleganie – za pomocą tuszu) należy zeszkrobać i powtarzać, jeśli potrzeba aż do momentu uzyskania zadowalającego wyniku pracy.

etap 2: skrobanie wykańczające

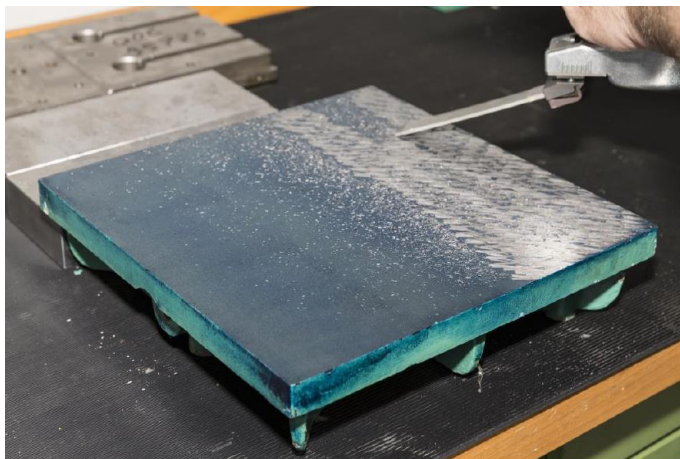


Jakość skrobanej powierzchni wzrasta wraz ze wzrostem ilości punktów styku (podparcia) z powierzchnią wzorcową.

Początkowo miejsca styku są duże i występują jedynie w niewielkiej ilości. Po zmniejszeniu długości skoku (2 do 6 mm) i zastosowaniu węższych płytek skrobiących (15 i 20 mm) – zeszkrobuje się większe miejsca, bez naciskania na skrobak podczas jego prowadzenia po wykańczanej powierzchni (nie jest konieczne podnoszenie czy podrywanie skrobaka). Można tu szybko osiągnąć właściwy rytm pracy, wynikiem którego jest większa ilość mniejszych punktów podparcia rozłożonych równomiernie na całej obrabianej powierzchni.

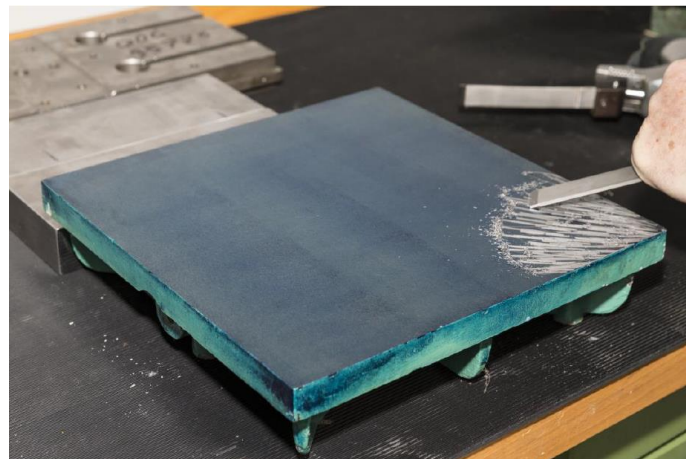
Skrobak elektryczny BIAX to legendarny produkt, który produkujemy od ponad 70 lat. Jest niemal niezastąpiony podczas skrobania/wykańczania precyzyjnego powierzchni łoż obrabiarek czy przewodnic, zarówno w przypadku nowych konstrukcji, jak i modernizacji czy remontów. Skrobak elektryczny BIAX w porównaniu do skrobania ręcznego zwiększa wydajność co najmniej dwukrotnie / trzykrotnie z naciskiem na „co najmniej”.

Porównanie wydajności przy skrobianiu mechanicznym i ręcznym (po jednej minucie pracy):



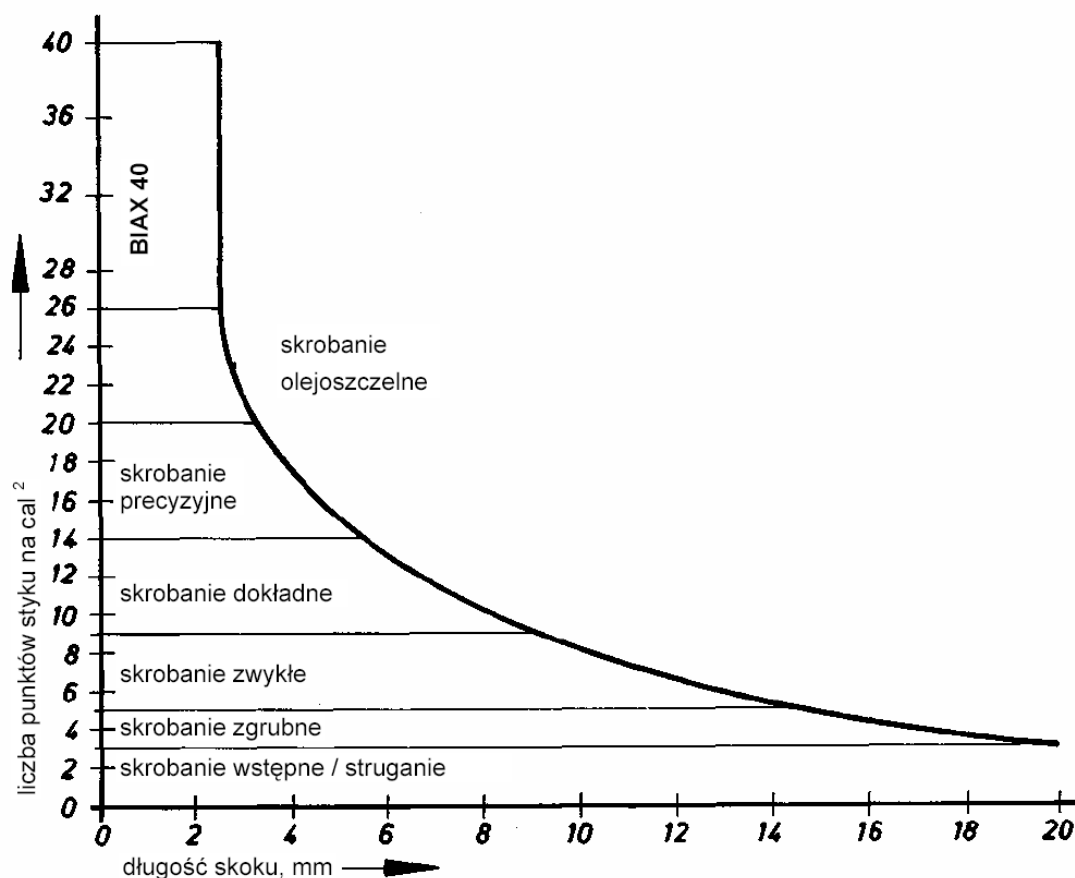
skrobanie mechaniczne

Przy zastosowaniu skrobaka mechanicznego operator jest o 70% bardziej wydajny – we wszystkich powyższych 3 etapach skrobania



skrobanie ręczne

Skrobanie ręczne wymaga użycia dużej siły, większego wysiłku i nie jest takie dokładne w efekcie końcowym



liczba punktów styku w funkcji długości skoku dla podanej jakości skrobienia

dobór narzędzi roboczych do skrobania

Narzędzia robocze BIAX do skrobania

Najwyższą wydajność oraz jakość w skrobaniu można uzyskać jedynie przy zastosowaniu ostrzy i płytek BIAX, ponieważ zostały one zaprojektowane i wykonane specjalnie do współpracy ze skrobakami BIAX.

Jakość skrobania zależy od doboru właściwych narzędzi roboczych i innych akcesoriów.

Dlatego - w celu uzyskania najlepszej jakości powierzchni skrobanej należy używać wyłącznie oryginalnych narzędzi roboczych BIAX.

dobór ostrzy i płytek w zależności od skrobanego materiału (zalecenia)

płytki (dług. x szer. [mm])		30/40 ST	25/30	25/25	25/20	-	-
ostrza (szerokość, [mm])		-	30	25	20	-	15
ostrza sprężyste (szer. x dług.)		-	30/150	25/150	20/150	20/150 ST	15/150
stopy odlewane	żeliwo ciągliwe		✗	✗	✗		✗
	żeliwo szare		✗	✗	✗		✗
	staliwo	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	metale kolorowe *		✗	✗	✗		✗
stopy kute i metale kolorowe *	stal	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	mosiądz		✗	✗	✗		✗
	miedź		✗	✗	✗		✗
	brąz		✗	✗	✗		✗
tworzywa sztuczne	PE - polietylen		✗	✗	✗		✗
	poliamid		✗	✗	✗		✗
	PTFE - policzterofluoroetylen		✗	✗	✗		✗
	PCW (PVC) - polichlorek winylu		✗	✗	✗		✗
	laminaty (tw. warstw.)		✗	✗	✗		✗
	tw. wysokoudarowe		✗	✗	✗		✗

* metale kolorowe ciężkie; w przypadku innych materiałów - prosimy kontaktować się z nami z celu doboru właściwych narzędzi roboczych

Do skrobania dostępne są skrobaki o różnych klasach wagowych. Niezależnie od tego, czy potrzebujesz skrobak do skrobania wstępnego, czy precyzyjnego wykańczania powierzchni - mamy dla Ciebie odpowiednie narzędzie.

Ponadto w naszym asortymencie posiadamy również:

- skrobak „półksiężyc” – HM 10 M - do skrobania wzorów lub kieszeni olejowych, a także:
- skrobak pneumatyczny
- liczne akcesoria, takie jak ostrza i płytki do skrobania wykonane z węgla wolframu (widia) oraz z HSS, tusz inżynierski, wałki do tuszu, skrobaki ręczne książki i instruktażowe DVD uzupełniają naszą ofertę produktów.

Nasze regularne szkolenia w zakresie skrobania, podczas których można nauczyć się sztuki skrobania od doświadczonych użytkowników, są z pewnością wyjątkowe w Europie

Staraliśmy się opracować niniejszą ulotkę z największą starannością, jednak nie odpowiadamy za ewentualne błędy. Zastrzegamy się możliwości wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia!

© Wszelkie prawa, rozpowszechnianie, publikowanie oraz jakiegokolwiek kopiowanie niniejszej i innych instrukcji obsługi narzędzi BIAx – jest zastrzeżone.

Jakiegokolwiek kopiowanie, rozpowszechnianie czy publikowanie możliwe jest jedynie po uzyskaniu pisemnego zezwolenia przedstawiciela / importera lub producenta

przedstawicielstwo firmy :



oraz



Hartmetallwerkzeuge

TIMEX S.A.

Dział Handlowy

(oddział firmy w Warszawie):

00-241 Warszawa

ul. Długa 44/50

bud. D, IIIp. pok. 302

tel. 22 635 60 10

fax 22 635 60 15

komórkowy : 502 209 516

e-mail : Grzegorz.Kalynczak@timexsa.pl

biac@biac.pl

<http://www.timexsa.pl>

<http://www.biac.pl>

